

ÉDITION 2025

# TROPHÉES CHIMIE RESPONSABLE



FRANCE  
CHIMIE  
ÎLE-DE-FRANCE

  
RESPONSIBLE CARE™  
Driving Safety & Sustainability

FRANCE  
CHIMIE  
CENTRE  
VAL DE LOIRE

### « ENSEMBLE, POUR UNE CHIMIE RESPONSABLE »

Cette 7<sup>ème</sup> édition des Trophées "*Chimie Responsable*", organisée conjointement par France Chimie Île-de-France et France Chimie Centre-Val de Loire, met à l'honneur les démarches exemplaires des entreprises adhérentes et de leurs collaborateurs.

À travers ces Trophées, pour lesquels sont associés les grandes administrations et les principaux organismes paritaires en charge de la Santé, de la Sécurité et de l'Environnement, nous voulons montrer une réalité encore trop souvent ignorée : la Chimie est une industrie de solutions, d'innovation et de responsabilité, indispensable aux transitions écologiques, énergétique et sociétale.

Les réalisations présentées cette année démontrent la capacité des industriels à réduire leur empreinte environnementale, préserver les ressources, renforcer la sécurité, optimiser l'énergie et placer l'humain au cœur de l'entreprise. Elles illustrent aussi la force de l'engagement volontaire porté par la Profession à travers le programme Responsable Care®, reconnu par l'ONU, en tant que RSE sectorielle.

En valorisant ces actions concrètes et inspirantes, nous affirmons ensemble que la Chimie responsable est une réalité, et qu'elle constitue un levier décisif pour bâtir une industrie innovante, durable et ancrée dans nos territoires.

Cette année encore, six catégories permettent de distinguer des initiatives remarquables :

|                      |       |
|----------------------|-------|
| EAU                  | p. 5  |
| ÉNERGIE              | p. 9  |
| ENVIRONNEMENT        | p. 13 |
| SÉCURITÉ             | p. 17 |
| SOCIÉTAL             | p. 21 |
| PRIX SPÉCIAL DU JURY | p. 24 |

## LE JURY DES TROPHÉES « CHIMIE RESPONSABLE » 2025

S'EST RÉUNI LE 13 MAI 2025 POUR APPRÉCIER

**LES RÉALISATIONS ANONYMISÉES DES ENTREPRISES**  
DE LA CHIMIE DES RÉGIONS ÎLE-DE-FRANCE ET CENTRE-VAL DE LOIRE.

Nous tenons à en remercier chaleureusement ses membres :

|                            |                                     |
|----------------------------|-------------------------------------|
| <b>STÉPHANE AUFRERE</b>    | • DEV'UP                            |
| <b>LAURENT DESERT</b>      | • ARKEMA CHATEAUROUX                |
| <b>DONOVAN GUERIN</b>      | • ADEME CENTRE – VAL DE LOIRE       |
| <b>JEANNE GUIOT</b>        | • CARSAT CENTRE – VAL DE LOIRE      |
| <b>JEAN-FRANÇOIS HUBER</b> | • CRAMIF                            |
| <b>SYLVIE LATIEULE</b>     | • INFO CHIMIE MAGAZINE              |
| <b>DIDIER LECARRE</b>      | • AGENCE DE L'EAU SEINE – NORMANDIE |
| <b>OLIVIER LEVILLAIN</b>   | • DRIEAT ÎLE-DE-FRANCE              |
| <b>FABIEN MAGNIN</b>       | • DREETS CENTRE – VAL DE LOIRE      |
| <b>HAKIM TALEB</b>         | • AGENCE DE L'EAU LOIRE – BRETAGNE  |
| <b>BRUNO VIGNEAU</b>       | • BASF                              |

---

FRANCE CHIMIE ÎLE-DE-FRANCE :

**TIPHAINE LECOEUR**

t.lecoeur@chimie-idf.fr • 01 46 53 11 84

**OLIVIER DAUCET**

o.daucet@chimie-idf.fr • 01 46 53 11 86

**NIVEDHA SAIRIN**

n.sairin@chimie-idf.fr • 01 46 53 11 89

FRANCE CHIMIE CENTRE VAL-DE-LOIRE :

**MYRIAM ROUET-MEUNIER**

myriam.rouet-meunier@francechimie-cvl.fr • 06 49 71 74 96



# ▶ TROPHÉE ◀ EAU

---

LE TROPHÉE EAU RÉCOMPENSE  
LES DÉMARCHES, ACTIONS, RÉALISATIONS  
QUI VISENT À RÉDUIRE « L'EMPREINTE EAU »  
DES SITES INDUSTRIELS, LES PRÉLÈVEMENTS,  
LES CONSOMMATIONS, OU ENCORE ACCROÎTRE  
L'EFFICACITÉ HYDRIQUE,  
LES POLLUTIONS ET REJETS PAR EXEMPLE,  
DANS LE CADRE DE LA MISE EN OEUVRE  
DU GUIDE « EAU » DE FRANCE CHIMIE...

- RÉDUCTION DE L'UTILISATION DE L'EAU POTABLE GRÂCE À L'INSTALLATION DE SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION DES EAUX DE PLUIE PROVENANT DES TOITURES ET DES VOIRIES •



CMS HIGH TECH est une entreprise familiale fondée en 1992, spécialisée dans la production et la commercialisation de solvants industriels pour les secteurs de l'impression, de la peinture, de l'automobile, de la cosmétique et de la pharmaceutique.

Installée à Luigny (Eure-et-Loir) et dirigée par Sophie Allimonier, la société emploie une quarantaine de collaborateurs.

Sa taille humaine lui confère une forte agilité pour répondre aux besoins spécifiques de ses clients et aux exigences réglementaires.

CMS HIGH TECH propose également des solutions de gestion et de valorisation des déchets, notamment par la régénération de solvants, une démarche ancrée dans une logique d'économie circulaire.

En réduisant l'empreinte carbone de ses activités et en accompagnant ses clients vers des pratiques plus durables, l'entreprise affirme son engagement environnemental et sa volonté d'innover au service de la performance industrielle responsable.

Contact : SOPHIE ALLIMONIER  
sophie.allimonier@cms-high-tech.fr

### CONTEXTE

Dans un contexte où les ressources en eau douce deviennent de plus en plus limitées et où la gestion durable de l'environnement est une priorité, l'utilisation d'eau potable pour des activités industrielles telles que le nettoyage des véhicules, des tenues de travail ou des containers constitue un gaspillage important et un coût non négligeable.

La pression environnementale croissante et les futures réglementations incitent à repenser ces pratiques pour réduire l'impact écologique des entreprises.

### L'IDÉE

Face à ce constat, un système innovant de récupération et d'utilisation de l'eau de pluie a été mis en place en 2023 et rendu opérationnel en 2024. L'eau pluviale, collectée sur les toitures et voiries du site, est stockée dans des cuves et bassins, puis utilisée pour les différentes opérations de nettoyage industriel via un réseau automatisé de distribution.



Ce dispositif permet de réduire significativement la consommation d'eau potable, de maîtriser les coûts, de s'aligner sur les futures exigences réglementaires et de renforcer l'engagement RSE de l'entreprise. Adaptable et reproductible, il constitue un modèle durable et exemplaire pour l'industrie.



## NOMINÉS

### • PRÉSERVATION DE LA RESSOURCE EAU •

#### CONTEXTE

Le site créé en 1978 a engagé en 2014 un vaste projet de modernisation de son usine pour répondre aux enjeux urbains et environnementaux centrée autour de la réhabilitation de l'ancienne halle SNCF, rénovée en 2020, pour accueillir un nouveau process. Opérationnel depuis 2021 et complètement finalisé en 2024, la modernisation a permis d'optimiser la sécurité, la performance énergétique et environnementale de l'installation. Le site de Noisy le Sec valorise aujourd'hui plus de 95% de son eau, capte et traite les gaz/odeurs, limite ses émissions carbone, valorise les déchets et récupère l'énergie des boues.



#### L'IDÉE

Dans la continuité du projet de réhabilitation du site comprend également la réutilisation de l'eau, pour ses propres besoins internes. Il s'agit maintenant de développer la réutilisation des eaux traitées auprès d'autres acteurs industriels locaux.



Depuis plus de 45 ans VEOLIA traite les effluents industriels sur son site de Noisy le Sec dédié à la prise en charge des déchets dangereux.

Avec 24 collaborateurs, il prend en charge 60 000 tonnes/an de déchets liquides, boueux et hydrocarburés. Enregistré comme ICPE et certifié ISO 14001, ce site traite divers types de pollutions (solubles, décantables, non décantables).

Il réalise 50 000 analyses/an pour 5 000 réceptions de déchets.

Contact : DIMITRI ENOKA  
denoka@sarpindustries.fr



ORRION CHEMICALS ORGAFORM (OCO), expert en chimie depuis plus de 55 ans, emploie 50 personnes sur un site de 4,5 ha.

Fabriquant d'adhésifs, de produits de revêtement et pionnier du recyclage chimique de mousse PU, OCO réalise 60 % de son activité en travail à façon.

Son projet vise à réduire la consommation d'eau de nappe (actuellement 54 000 m³/an) pour le refroidissement des réacteurs et broyeurs en se basant sur des technologies durables.

Contact : CHRISTIAN SIEST  
christian.siest@orriion-chemicals.com

### • OPTIMISATION DES USAGES DE L'EAU •

#### CONTEXTE

L'eau de refroidissement provient de la nappe phréatique et est stockée dans une bache de 1800 L. Alimentant les cuves entre 17 et 20 °C, elle reçoit un appoint d'eau de forage à 13 °C si sa température dépasse la plage cible. L'excès d'eau chaude est rejeté dans le milieu naturel.

#### L'IDÉE

Face au doublement prévu de la production d'ici 2028, la demande

en refroidissement augmentera fortement, entraînant une hausse des prélèvements sur une nappe déjà fragilisée. D'où le projet de modernisation visant une optimisation énergétique et hydraulique.

| Paramètres                                        | Unité | Production actuelle                          |                              | Production future |                               |
|---------------------------------------------------|-------|----------------------------------------------|------------------------------|-------------------|-------------------------------|
|                                                   |       | Etat actuel                                  | Avec mise en place du projet | SANS amélioration | AVEC amélioration             |
| Eau de forage                                     | m³/an | 53 600<br>(moyenne sur 5 ans)                | 16 100                       | 105 100           | 28 800                        |
| Dont eau de refroidissement                       | m³/an | 43 400<br>(81% selon la campagne de mesures) | 5 900<br>(1 TAR à 2,7 m³/h)  | 85 100            | 8 900<br>(1,5 TAR à 2,7 m³/h) |
| Total eau du site                                 | m³/an | 57 200                                       | 19 700                       | 110 500           | 34 200                        |
| Economie d'eau                                    | m³/an |                                              | 37 500                       |                   | 76 300                        |
| Consommations par rapport à la situation actuelle | %     | +0%                                          | - 66%                        | + 93%             | - 40%                         |
| Ratio spécifique correspondant                    | m³/t  | 11,3                                         | 3,9                          | 11,1              | 3,4                           |



# ▶ TROPHÉE ◀ ÉNERGIE

---

LE TROPHÉE ENERGIE RÉCOMPENSE  
LES DÉMARCHES, ACTIONS, RÉALISATIONS  
QUI VISENT À RÉDUIRE L'EMPREINTE CARBONE,  
LES CONSOMMATIONS D'ÉNERGIE, AMÉLIORER  
L'EFFICACITÉ-ÉQUILIBRE DU MIX ÉNERGÉTIQUE, FACILITER  
LA MISE EN PLACE DE L'ISO 50001 AVEC DES SOLUTIONS  
MOINS IMPACTANTES (CLIMAT, ENVIRONNEMENT,...),  
LA RÉDUCTION DES ÉMISSIONS DE GAZ À EFFET DE SERRE.

## LAURÉAT

• TECHNOLOGIE D'EXTRACTION DIRECTE DU LITHIUM  
À PARTIR DU RECYCLAGE DES BATTERIES •



ADIONICS est une SAS française créée en 2012 au capital de 2 576 570 € dont l'activité principale est le développement de solution chimique supramoléculaire répondant à des besoins des marchés de l'énergie et plus précisément dans l'extraction directe de lithium.

Notre équipe comprend 48 salariés en France dans notre siège social des Ulis et 8 salariés dans notre filiale Argentine.

Dans le cadre du déploiement des énergies de transitions, Adionics développe des technologies durables et innovantes d'extraction directe du lithium et d'autres sels de valeur.

Récemment Adionics a mis au point un procédé similaire dédié à l'extraction sélective du lithium directement applicable aux procédés de recyclage des batteries.

Contact : STÉPHANIE ARTIGE  
stephanie.artige@adionics.com



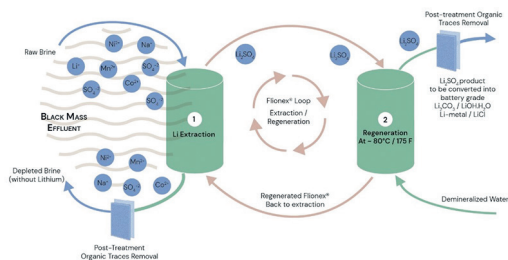
## CONTEXTE

Depuis 2012, nous développons une technologie d'extraction directe du lithium (DLE) plus respectueuse de l'environnement, visant à répondre à la demande croissante tout en préservant les ressources naturelles. Notre solution optimise le rendement et la pureté du lithium, limite l'utilisation d'eau douce, et permet à la fois l'exploitation des saumures et le recyclage des batteries.

Depuis 2024, nous avons également lancé un procédé innovant de recyclage du lithium à partir de batteries usées, en anticipant la pénurie attendue d'ici 2029. Contrairement aux méthodes traditionnelles, notre technologie permet une extraction sélective et précoce du lithium dans le processus hydrométallurgique, indépendamment du type de lixiviation utilisé. Elle garantit ainsi un taux de récupération élevé et un lithium de qualité « grade batterie » sans étapes supplémentaires de purification.

## L'IDÉE

Notre technologie vise à offrir un lithium de haute qualité issu du recyclage des batteries.



En extrayant le lithium dès le début du processus à partir de la blackmass, nous maximisons son taux de récupération (jusqu'à 99,1 %) et garantissons une pureté « batterie grade ». Contrairement aux méthodes traditionnelles, notre approche permet une récupération continue, optimisant ainsi les performances du recyclage.

Cette innovation éco-responsable s'inscrit dans une logique de durabilité : elle valorise les ressources existantes, limite l'utilisation d'eau fraîche, ne nécessite pas de modification du pH, et favorise une chaîne d'approvisionnement plus sobre en impact environnemental.

## NOMINÉS

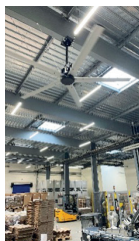
### • OPTIMISATION THERMIQUE ET RÉDUCTION DE L'EMPREINTE CARBONE PAR L'INSTALLATION DE DESTRATIFICATEURS SUR LE SITE DE PRODUCTION / LOGISTIQUE •

**avantor**

#### CONTEXTE

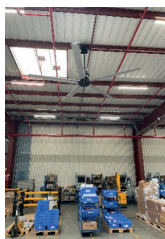
Le site a engagé une démarche d'amélioration énergétique. Dans les bâtiments à grande hauteur, la stratification thermique entraînait une surconsommation de gaz et un inconfort pour les salariés.

Des destratificateurs ont été installés pour rabattre l'air chaud en hiver et créer un courant d'air en été, améliorant le confort tout en réduisant la consommation d'énergie et l'empreinte carbone.



#### L'IDÉE

Le projet vise à améliorer le confort thermique des salariés, tout en réduisant la consommation de gaz de 17 % et l'empreinte carbone du site. Pour atteindre ces objectifs, des destratificateurs ont été installés dans l'ensemble des bâtiments concernés. Une analyse des gains énergétiques et du confort perçu a été menée, accompagnée d'un suivi régulier des indicateurs de performance énergétique et environnementale.



AVANTOR, entreprise américaine de biotechnologie, chimie et pharmacie, compte 13 000 employés et réalise 7 Mds USD de CA en 2025.

Présente en France sur 3 sites (500 salariés), elle exploite à Briare (Loiret) une usine de 150 personnes spécialisée dans le conditionnement de produits chimiques de haute qualité et la logistique.

La démarche présentée concerne ce site.

Contact : OLIVIER PITON  
olivier.piton@avantorsciences.com

**MESSER**  
Gases for Life

MESSER FRANCE, filiale du groupe allemand Messer depuis 1973, produit et distribue des gaz industriels, médicaux et spéciaux.

Avec 8 agences, des unités de séparation de l'air, un laboratoire accrédité et un centre pharmaceutique, elle couvre tout le territoire.

En 2023 : 400 collaborateurs  
et 182,2 M€ de CA.

Le groupe Messer (25 pays) a réalisé  
4,4 Md€ de CA.

Contact : GILLES QUETIN  
gquetin@messer.fr

### • DÉCARBONATION D'UNE FLOTTE DE CAMIONS-CITERNES •

#### CONTEXTE

Dans une logique de croissance responsable, nous avons identifié notre flotte de camions-citernes comme principale source d'émissions (scope 1).

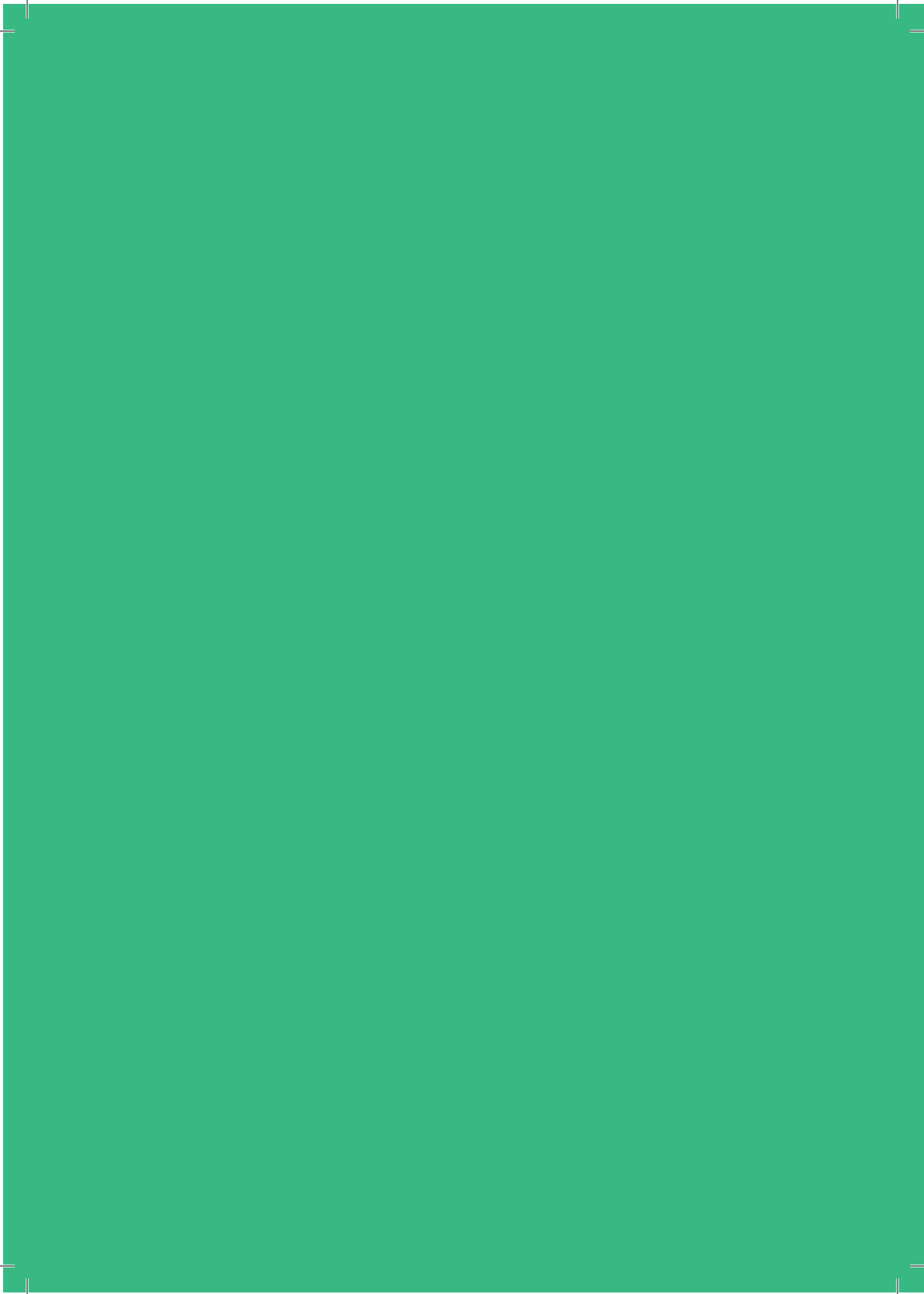
Dès 2024, nous avons opté pour un carburant décarboné, renforçant ainsi notre engagement en faveur d'une logistique plus durable.

#### L'IDÉE

Pour atteindre cet objectif, nous avons choisi le HVO, un carburant compatible avec le gazole, adapté aux longs trajets. Son approvisionnement a représenté un défi : garantir un volume suffisant, à prix stable, avec 88 % de réduction d'émissions.



Deux transporteurs ont collaboré avec plusieurs fournisseurs pour sécuriser cette transition vers une logistique plus durable.



# ▶ TROPHÉE ◀ ENVIRONNEMENT

---

LE TROPHÉE ENVIRONNEMENT RÉCOMPENSE  
LES DÉMARCHES, ACTIONS, RÉALISATIONS  
QUI VISENT À RÉDUIRE L'IMPACT ENVIRONNEMENTAL  
DE L'ENTREPRISE, DE SON ACTIVITÉ OU DE SES PRODUITS.

## LAURÉAT

• DES DOSES UNITAIRES HYDROSOLUBLES :  
INNOVANT, ÉCOLOGIQUE, ÉCONOMIQUE •



TCN conçoit et fabrique des solutions de coloration pour divers secteurs industriels, avec un savoir-faire unique de plus de 60 ans.

Spécialiste de la coloration par trempage, l'entreprise est reconnue internationalement, notamment dans les laboratoires ophtalmiques et pour les verres solaires.

Engagée dans une démarche écoresponsable, elle utilise des produits chimiques respectueux de l'environnement et est certifiée ISO 9001, ISO 14001, et Responsible Care® Confirmé.

L'entreprise réalise un chiffre d'affaires annuel de 2,0 M€ et emploie 10 personnes.

Contact : VALÉRIE WEIL  
valerie.weil@color-tcn.com



## CONTEXTE

Réduire notre impact environnemental est au cœur de notre démarche, TCN a acquis une ensacheuse pour répondre aux besoins de ses clients, avec l'adoption de sachets hydrosolubles.

Ces sachets se dissolvent entièrement en quelques minutes dans l'eau, sans laisser de résidus, éliminant ainsi tout risque de contamination des surfaces et des équipements. Contrairement aux emballages plastiques classiques, qui peuvent libérer des microplastiques lors de leur dégradation, ils disparaissent complètement, offrant une solution plus saine et plus respectueuse de l'environnement.

Ce projet ne se limite pas à répondre aux exigences réglementaires actuelles : il traduit notre engagement volontaire en faveur d'une industrie plus responsable.

C'est un choix stratégique pour améliorer la sécurité sanitaire des utilisateurs et anticiper les futures évolutions normatives.

## L'IDÉE



En choisissant de conditionner nos poudres colorantes dans des sachets pré-dosés, sans enveloppe plastique ni papier, nous offrons une solution plus saine et respectueuse de l'environnement.

Ces sachets se dissolvent entièrement dans l'eau, éliminant tout risque de contamination et supprimant les microplastiques.

Ce projet optimise également le stockage et le transport, réduisant ainsi notre empreinte carbone.

Cela permet un dosage précis, limitant les erreurs d'utilisation, et répond aux attentes croissantes des utilisateurs en matière de sécurité et de durabilité.

Au-delà des exigences réglementaires, il illustre une démarche proactive et stratégique pour une industrie plus responsable et offre un modèle reproductible sur d'autres sites industriels.

Ce projet est un exemple concret d'innovation durable, alliant écologie, praticité et performance.

## NOMINÉS

### • PROJET D'IMPLANTATION D'UNE UNITÉ DE PRODUCTION FRANÇAISE DE CHARBON ACTIF •

#### CONTEXTE

Le projet vise à implanter une usine de charbon actif en Centre-Val de Loire pour répondre à la demande industrielle pour gagner en autonomie et réduire l'impact environnemental.

#### L'IDÉE

Le projet répond également aux besoins de

- Maîtriser le cycle de vie complet du produit (cf économie circulaire).
- Garantir la qualité du charbon actif produit par réactivation et donc son efficacité à traiter les effluents industriels (cf protection de la santé et de l'environnement).



- Réduire l'utilisation des matières premières et les déchets grâce à la réutilisation des charbons actifs saturés.
- Réduire l'empreinte carbonée liée aux transports et participer à l'indépendance industrielle française en sécurisant l'approvisionnement.



JACOBI est spécialisé dans la fabrication de charbon actif de base végétale et minérale, 1er producteur mondial de charbon actif à base de coco avec 11 usines de production dont celle de Jacobi Carbons France à Vierzon (18).

Y sont produits environ 12kT de charbon actif par an pour un CA de plus de 38M€, avec une centaine de salariés, pour 3 activités : Fabrication de charbon actif, Fourniture de résines échangeuses d'ions, location de filtres mobiles.

Contact : RAPHAËLE BRO-CAPRON  
raphaele.bro-capron@jacobi.net



CHRYSO, entreprise française créée en 1942, est une filiale de Saint-Gobain, leader mondial de la construction durable.

Développées pour répondre aux enjeux de la construction durable, ses technologies de rupture permettent de réduire la consommation d'énergie, diminuer l'empreinte carbone des ciments et bétons, et favoriser l'économie circulaire.

5 sites de production / 3 laboratoires  
Applicatifs - Béton, Bétons Esthétiques, Ciments.

Contact : CHLOÉ RONDEAU  
chloe.rondeau@saint-gobain.com

### • ENVIROMIX CCLAY •

#### CONTEXTE

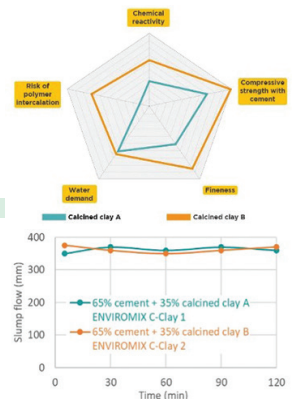
La réduction de l'empreinte carbone du béton s'obtient en diminuant la quantité de clinker et utilisant des liants à faible teneur en carbone.

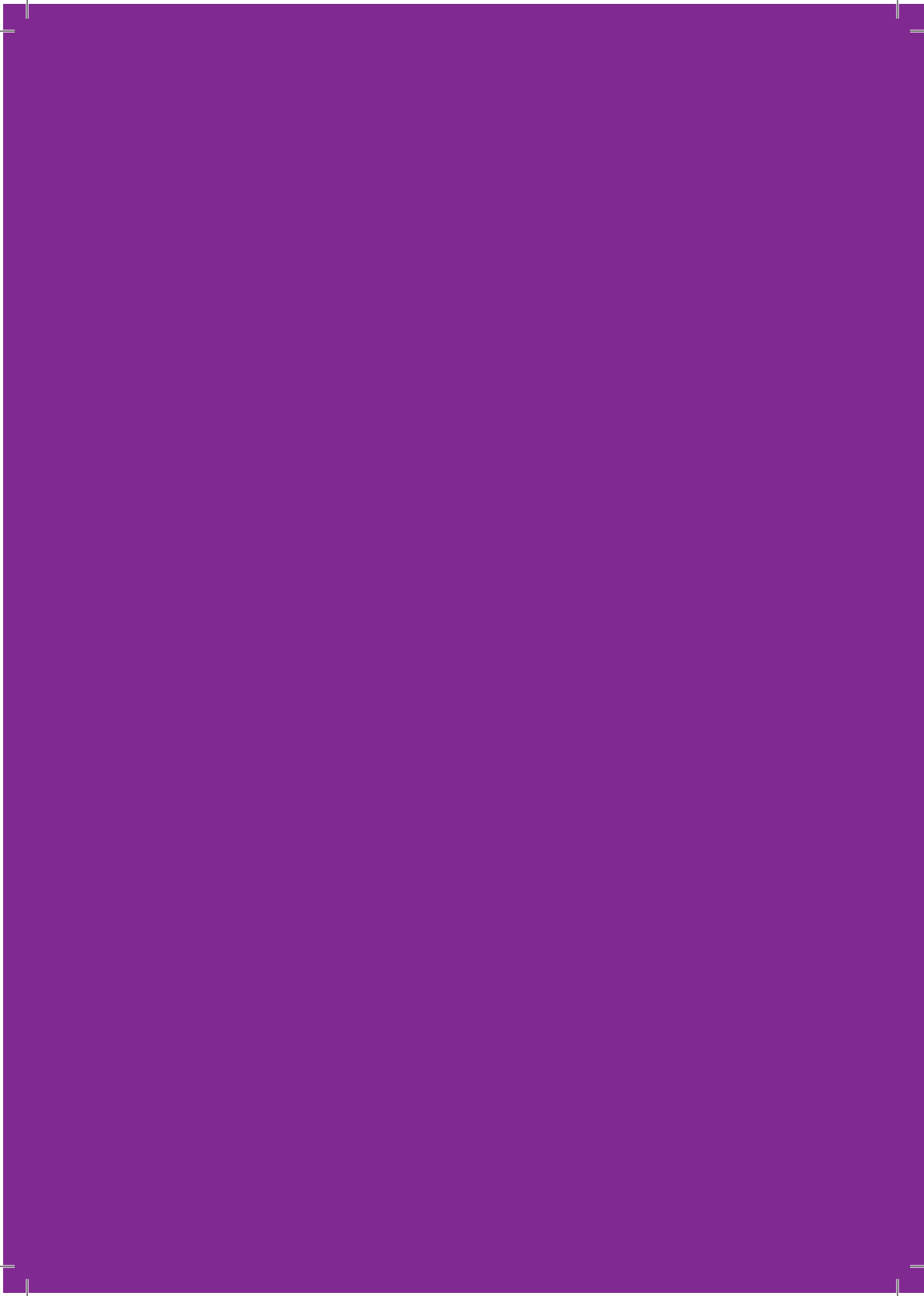
L'argile, largement disponible dans le monde, est une option intéressante, contrairement à d'autres matériaux comme le laitier granulé de haut fourneau ou les cendres volantes.

#### L'IDÉE

L'objectif est de développer des solutions d'adjuvants pour des ciments à base d'argile calcinée et réduire ainsi l'empreinte carbone de leur béton.

Le projet s'est déroulé en plusieurs étapes, il a fallu commencer par la construction d'une base de données caractérisées d'argiles calcinées issues de toutes les régions du monde pour finir par le lancement d'une nouvelle gamme d'adjuvants dédiée.





# ▶ TROPHÉE ◀ SÉCURITÉ

---

LE TROPHÉE SÉCURITÉ RÉCOMPENSE  
LES DÉMARCHES, ACTIONS, RÉALISATIONS VOLONTAIRES  
VISANT À AMÉLIORER LA SÉCURITÉ DES SALARIÉS,  
DES INSTALLATIONS, DES RIVERAINS ET DES PRODUITS.



AIR LIQUIDE est un leader mondial dans le domaine des gaz, technologies, industrie, services et santé.

Nous impactons pratiquement tous les secteurs de l'économie. Que ce soit lorsque nous allons au supermarché ou au bureau, nous sommes déjà entrés en contact avec des produits fabriqués grâce à l'apport d'Air Liquide.

Oxygène, azote et hydrogène sont des petites molécules essentielles à la vie, la matière et l'énergie. Elles incarnent le territoire scientifique d'Air Liquide et sont au cœur du métier du Groupe depuis sa création en 1902.

66300 collaborateurs dans 60 pays et un chiffre d'affaires de 27.6 Mds€.

Une cinquantaine d'unités de production, Air Liquide France Industrie fournit des gaz, des équipements et des services.

Enfin, AIR LIQUIDE dispose de plusieurs sites dédiés à l'innovation. Dont celui situé à côté de Versailles, aux loges en Josas (78) qui est concerné par le projet. Ce site rassemble 500 collaborateurs dont près de 300 chercheurs. Ce projet concerne tout le site sauf les start-ups d'Accelair.

Contact : MARION NOËL  
marion.noel@airliquide.com

## CONTEXTE

Les différents objectifs étaient de :

- Sensibiliser les salariés aux risques généraux
- Participer au développement de la culture sécurité
- Faire connaître le Document Unique d'Evaluation des Risques Professionnels (DUERP)
- Développer une séance de jeux optimale pour favoriser l'apprentissage
- Inclure certains collaborateurs dans la conception du jeu de société.

Le problème que nous souhaitions résoudre était de faire connaître le rôle du DUERP, les acteurs impliqués dans son élaboration et de sensibiliser l'ensemble des collaborateurs de l'entreprise aux risques généraux du DUERP.

## L'IDÉE

### Le jeu du DUERP

Le périmètre visé est l'ensemble des collaborateurs travaillant sur le site des Loges en Josas soit environ 500 personnes. Ce projet a mobilisé 10 personnes pour développer le jeu (idées, scénario, règles...) et tester le prototype.

Le DUERP est une exigence réglementaire qui n'est pas toujours connue dans les entreprises et qui reste généralement au niveau de l'équipe HSE. Nous avons voulu développer ce jeu de société qui se joue en équipe et qui peut être facilement adaptable à toutes les entreprises. Il peut être également utilisé dans la vie personnelle.

Ce jeu offre un moment d'échanges en permettant aux salariés de partager leurs connaissances sur les événements redoutés, sur les bons gestes à avoir ou encore sur les mesures de prévention existantes.

Pour créer ce moment d'échange il est nécessaire d'avoir : le jeu, 1h de disponibilité, 2 équipes de 5 personnes maximum et 1 animateur de jeu.

Ce jeu regroupe 7 classes de risques : déplacements, risques psychosociaux, biologique / hygiène, activités physiques, phénomènes physiques, produits chimiques et environnement de travail.



## NOMINÉS

- MISE EN ŒUVRE D'UNE CAMPAGNE  
« STOP POUR LA SÉCURITÉ » •

**SEPPIC**  
SCIENCE THAT CARES

### CONTEXTE

Seppic, avec 5 sites industriels et des bureaux en France et à l'étranger fait de la sécurité une priorité.



En 2024, elle lance le programme Be Safe pour renforcer prévention, formation et implication de chacun dans la sécurité au travail, afin de prévenir les accidents et faire de tous des acteurs engagés

### L'IDÉE

La campagne "Stop pour la Sécurité" incite chacun à stopper toute action ou situation dangereuse.

Portée par une communication multicanale et l'implication des équipes, elle est simple, efficace, reproductible et déjà reprise par d'autres entités du Groupe Air Liquide.

Depuis plus de 80 ans, SEPPIC conçoit, développe, fabrique et distribue des ingrédients de spécialité pour la cosmétique, la pharmacie, la santé animale, les compléments alimentaires et les matériaux de performance.

Présente dans 13 pays avec près de 900 collaborateurs, elle compte 5 sites de production et dessert 7 000 clients dans 100 pays.  
Elle appartient au groupe Air Liquide (27 Mds € en 2024).

Contact : SARAH REVELEN  
sarah.revelen@airliquide.com



Fondée en 1925, CRODA transforme des matières premières en ingrédients de haute performance.

Elle développe des produits chimiques de spécialité pour la cosmétique, le home care, la pharmacie, la protection des sols et des semences, etc.

Guidée par sa raison d'être *Smart science to improve lives™*, elle mise sur l'innovation durable et vise à devenir le fournisseur d'ingrédients le plus durable, en lien avec les objectifs de développement durable des Nations Unies.

Contact : GHISLAINE TIZNITI  
Ghislaine.tizniti@croda.com

- ATELIERS D'AUDIT DES RISQUES EN TÉLÉTRAVAIL •

### CONTEXTE

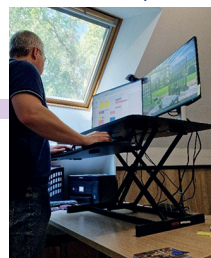
La politique Sécurité de Croda couvre la sécurité des processus, du travail et de l'environnement. Tous les sites de production sont régulièrement contrôlés par les responsables SHE.

Cependant, 20 % des blessures des trois dernières années ont été recensées sur des sites non industriels. Le télétravail, devenu courant depuis la pandémie, expose à des risques encore peu encadrés.

### L'IDÉE

Bien que Croda applique une politique SHE rigoureuse sur ses sites, l'absence d'audits à domicile et la hausse des presque accidents signalés montrent un manque de vigilance en télétravail.

Pour y remédier, des ateliers d'audits collaboratifs ont été lancés afin de sensibiliser les collaborateurs et d'améliorer la sécurité de leur poste à domicile, en les rendant acteurs de leur propre prévention.





# ▶ TROPHÉE ◀ SOCIÉTAL

---

LE TROPHÉE SOCIÉTAL RÉCOMPENSE  
LES DÉMARCHES, ACTIONS, RÉALISATIONS VOLONTAIRES,  
*GLOBALES OU TRANSVERSES* VISANT À METTRE L'HUMAIN  
AU CENTRE DES ACTIONS ET DÉCISIONS DE L'ENTREPRISE  
ET À ANCRER L'ENTREPRISE, PORTEUSE DU PROJET,  
DANS SON TERRITOIRE LOCAL.



CALYXIA est une entreprise deep-tech française fondée en 2015, issue d'un partenariat entre l'ESPCI Paris PSL et Harvard.

Elle développe des microcapsules innovantes, durables et biodégradables, sans substance dangereuse.

Forte de plus de 100 collaborateurs, elle connaît une croissance rapide dans la chimie verte.

Siège, centre R&D et site pilote sont à Bonneuil-sur-Marne. Un nouveau site industriel ouvrira à Limeil-Brevannes en 2025.

CALYXIA collabore avec des leaders mondiaux dans les matériaux avancés, l'agriculture et les produits de soin, en fournissant des solutions sur-mesure.

Contact : SANTA DE OLIVEIRA  
santa.de-oliveira@calyxia.com



### CONTEXTE

Dans le cadre de sa transition vers des modèles plus durables, Calyxia a initié en 2024 un projet structurant d'engagement solidaire, en collaboration avec la plateforme Vendredi. Ce projet s'inscrit dans la feuille de route RSE de l'entreprise et poursuit un double objectif : générer un impact social réel et offrir aux collaborateurs des moyens concrets, mesurables et encadrés pour s'engager dans des actions à visée sociétale ou environnementale.

Cette initiative répond à une demande croissante de sens au travail, particulièrement exprimée par les jeunes générations, ainsi qu'à la volonté des équipes de contribuer activement à des causes d'intérêt général. Ouvert à l'ensemble des collaborateurs et déployé sur tous les sites de Calyxia en France, ce projet vise à renforcer la culture d'entreprise autour de l'engagement et de la responsabilité sociale.

### L'IDÉE

Depuis 2024, Calyxia déploie un projet d'engagement solidaire via la plateforme Vendredi, permettant aux collaborateurs de s'impliquer dans des actions à impact sociétal sur leur temps de travail.

Après une phase de lancement, des freins ont été identifiés (manque de temps, missions peu adaptées, faible appropriation).



Pour y répondre, l'entreprise a développé ses propres missions internes, simples, adaptées aux contraintes industrielles et intégrées à la vie d'équipe.

Une équipe d'ambassadeurs, le soutien des managers et la flexibilité de la plateforme ont été des leviers clés.

Ce projet, à faible coût, a renforcé l'engagement des collaborateurs, en les rendant acteurs des actions solidaires et en favorisant une culture d'entreprise plus inclusive, porteuse de sens et de cohésion.

## NOMINÉS

### • MISE EN ŒUVRE D'UN NOUVEAU PROGRAMME DE DIVERSITÉ & INCLUSION DU HANDICAP •

**SEPPIC**  
SCIENCE THAT CARES

#### CONTEXTE

En 2020, un programme national intégré à la stratégie RSE a été lancé par Seppic, visant à harmoniser les actions de sensibilisation, recrutement et accompagnement pour favoriser une culture inclusive commune.

#### L'IDÉE



En 2020, notre entreprise a lancé un diagnostic-action avec l'AGEFIPH et un cabinet spécialisé pour évaluer son inclusion du handicap.

Ce bilan a permis de revoir la stratégie et de créer un plan national intégré à la RSE, piloté par une référente D&I et soutenu par des ambassadeurs locaux.

Le programme inclut sensibilisation, formation, suivi d'indicateurs et communication, assurant une action cohérente, adaptée et durable.

Depuis plus de 80 ans, SEPPIC conçoit, développe, fabrique et distribue des ingrédients de spécialité pour la cosmétique, la pharmacie, la santé animale, les compléments alimentaires et les matériaux de performance.

Présente dans 13 pays avec près de 900 collaborateurs, elle compte 5 sites de production et dessert 7 000 clients dans 100 pays.  
Elle appartient au groupe Air Liquide (27 Mds € en 2024).

Contact : MARIE OLLAGNIER  
marie.ollagnier@airliquide.com



Créée en 1820, la STÉARINERIE DUBOIS est un spécialiste français des esters lipidiques utilisés en cosmétique, pharmacie, alimentation et industrie.

Avec 88 M€ de CA en 2024 (64 % à l'export), elle produit à Scoury (Indre) via des procédés verts, dans une usine certifiée ISO 9001, FSSC 22000 et ISO 14001.

Employant 100+ personnes, elle obtient le label GOLD Ecovadis depuis 8 ans.

Contact : HERVÉ PLESSIX  
h.plessix@duboisexpert.com

### • AGIR LOCALEMENT ET CONTRIBUER À LA NEUTRALITÉ CARBONE PLANÉTAIRE •

#### CONTEXTE

L'entreprise s'engage à réduire son empreinte carbone, tout en reconnaissant l'existence d'émissions résiduelles incompressibles.

Pour contribuer à la neutralité carbone planétaire, elle privilégie des projets locaux de séquestration carbone, porteurs de sens. Ainsi, au-delà des crédits carbone, cette démarche favorise des actions concrètes en faveur de l'environnement et génère un impact positif durable.

#### L'IDÉE

L'entreprise soutient financièrement la transition vers une agriculture régénératrice pour une exploitation dans la Vienne, en partenariat avec la start-up ReSoil. En contrepartie elle reçoit des crédits carbones générés par cette transition. Pour cela, l'exploitation d'Augustin, labellisée bas-carbone, diversifie ses cultures avec des légumineuses, augmente les engrais organiques, développe prairies et couverts végétaux pour réduire les émissions et stocker du carbone, tout en préservant la biodiversité.



# ► PRIX SPÉCIAL ◀ DU JURY

---

LE PRIX SPÉCIAL DU JURY RÉCOMPENSE  
UNE RÉALISATION N'AYANT PAS OBTENU DE TROPHÉE  
DANS SA CATÉGORIE MAIS QUI EST PARTICULIÈREMENT  
DIGNE D'INTÉRÊT AU VU DES CRITÈRES DE SÉLECTION  
DES TROPHÉES CHIMIE 2025  
ET DES AUTRES DOSSIERS CANDIDATS.

## LAURÉAT

### • PROJET D'IMPLANTATION D'UNE UNITÉ DE PRODUCTION FRANÇAISE DE CHARBON ACTIF •



JACOBI est spécialisé dans la fabrication de charbon actif de base végétale et minérale, 1<sup>er</sup> producteur mondial de charbon actif à base de coco avec 11 usines de production dont celle de Jacobi Carbons France à Vierzon (18).

Y sont produits environ 12kT de charbon actif par an pour un CA de plus de 38M€, avec une centaine de salariés, pour 3 activités : Fabrication de charbon actif, Fourniture de résines échangeuses d'ions, location de filtres mobiles.

Contact : RAPHAËLE BRO-CAPRON  
raphaele.bro-capron@jacobi.net

### CONTEXTE

Le charbon actif est un matériau dépolluant, qui, une fois saturé, présente l'avantage de pouvoir être réactivé, et ainsi de pouvoir être réutilisé plusieurs fois.

Or, aujourd'hui, cette étape de réactivation du charbon actif est sous-traitée à l'étranger (Europe), voire ne peut pas être réalisée, faute de solution industrielle française adaptée.

### L'IDÉE

Le projet consiste en la création d'une nouvelle usine de production/réactivation de charbons actifs pour répondre aux besoins notamment des industriels (protection de l'environnement, chimie, agroalimentaire, industrie pharmaceutique, pétrochimie...), pour gagner en autonomie et réduire l'impact environnemental, mais aussi pour :

- maîtriser le cycle de vie complet du produit et ainsi s'inscrire dans une démarche d'économie circulaire ;
- garantir la qualité du charbon actif produit par réactivation et donc son efficacité à traiter les effluents industriels liquides ou gazeux et ainsi participer à la protection de la santé et de l'environnement ;
- réduire l'utilisation des matières premières et les déchets grâce à la réutilisation des charbons actifs saturés en lieu et place de leur élimination ;
- réduire l'empreinte carbone liée aux transports des charbons actifs ;

• Participer à l'indépendance industrielle française et sécuriser l'approvisionnement, en particulier pour les applications critiques et essentielles dans lesquelles le charbon actif est utilisé.

En ce sens, le projet s'inscrit parfaitement dans la chaîne de valeurs portée par l'entreprise en faveur du développement durable et selon les principes fondamentaux du Responsible Care®, en particulier concernant le Personnel, l'Environnement de travail, la Responsabilité envers les communautés locales, l'Innovation, la Réduction de l'impact environnemental et la Sécurité d'approvisionnement.



## C'EST LE MOMENT DE S'ADAPTER !

Selon la trajectoire de Réchauffement de Référence pour l'Adaptation au Changement Climatique établie par le ministère en charge de l'écologie, le réchauffement attendu est de 2 °C en 2030, 2,7 °C en 2050 et 4 °C en 2100 en France métropolitaine.



L'industrie chimique doit s'adapter à ces évolutions et de nouveaux risques comme :

- une hausse des températures plus forte que la moyenne mondiale et des vagues de chaleur plus fréquentes et plus intenses : un impact sur le refroidissement des process et des lieux de travail,
- des modifications du régime des précipitations, avec des précipitations extrêmes comme des sécheresses extrêmes : l'approvisionnement en eau plus contraint et la gestion des effets des épisodes de précipitations sur le site.

## LA PÉRENNITÉ DE L'ACTIVITÉ EST EN JEU

Disponible sur son site internet, France Chimie a publié le guide DT127, actualisé en mars 2025, pour vous aider à identifier les impacts du changement climatique sur vos activités, sur les salariés et à définir des premières mesures d'adaptation (formation des salariés, plans de continuité d'activité...).

Ce guide comprend un jeu de fiches pratiques, en particulier concernant des mesures d'adaptation, les aides au financement disponibles.

## UNE PROCHAINE EXTENSION NUMÉRIQUE POUR LES INDUSTRIELS DE LA CHIMIE

France Chimie publiera prochainement son outil Chem'Adapt, conçu comme une extension numérique interactive du Guide DT127.

Il intégrera une évaluation personnalisée des risques climatiques propres à chaque site et une proposition de mesures pour élaborer le plan d'adaptation au changement climatique.

En partenariat avec France Chimie, France Chimie Ile-de-France et France Chimie Centre Val de Loire offrent à leurs adhérents la possibilité de découvrir l'application en avant-première ! Les codes d'accès sont à demander auprès du service SSE en Ile-de-France, [o.daucet@chimie-idf.fr](mailto:o.daucet@chimie-idf.fr), [n.sairin@chimie-idf.fr](mailto:n.sairin@chimie-idf.fr), ou en Centre Val de Loire auprès de [myriam.rouet-meunier@francechimie-cvl.fr](mailto:myriam.rouet-meunier@francechimie-cvl.fr).

# L'ENGAGEMENT RSE :

À NOTER

## AU CŒUR DES PRIORITÉS !

**Responsible Care** est la démarche RSE sectorielle mondiale des entreprises de la chimie, particulièrement adaptée aux activités de la chimie.

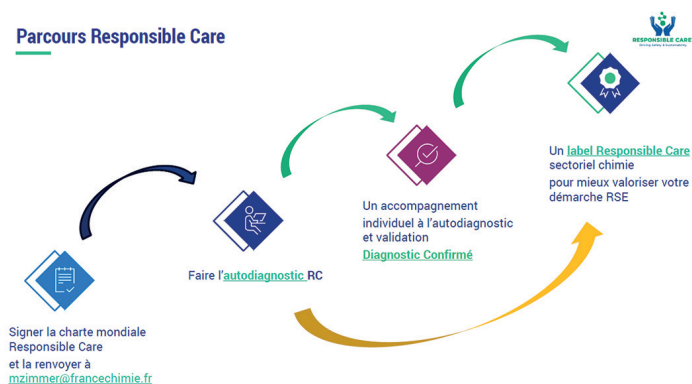


Elle permet de développer une démarche RSE de fond, fondée sur le principe d'une amélioration continue, et de la valoriser.

Elle se décline en un parcours complet :

- 1 • Engager l'entreprise en signant la charte mondiale Responsible care (version 2024). Cette charte signée par le CEO ou le directeur de site devra être transmise à France Chimie.
- 2 • Réaliser un autodiagnostic en ligne : la maturité de la démarche RSE de l'entreprise est évaluée sur la base d'un questionnaire métier. Une analyse (confidentielle) des points forts et des points à améliorer est ensuite fournie.
- 3 • Se faire accompagner pour structurer sa démarche RSE, établir un plan d'action plan d'action concret et valoriser sa démarche RSE. Cet accompagnement, piloté par France Chimie, peut être financé à 100% pour les PME (via l'OPCO, sous conditions) et partiellement pour les non-PME.
- 4 • À la fin du parcours, vous recevez une attestation « *Diagnostic confirmé* ».

### Parcours Responsible Care



Le label Responsible Care complètera ce dispositif à partir de l'automne 2025. Il s'agira d'une évaluation, part tiers indépendant. Il est pensé pour être accessible aux entreprises de toute taille et dès le début de la démarche, il sera disponible en quatre niveaux de maturité. A noter, l'accompagnement « *Responsible Care Diagnostic Confirmé* » permettra un parcours de labélisation simplifié.

PLUS DE DÉTAILS DANS L'ARTICLE

« **L'ENGAGEMENT RSE : AU CŒUR DES PRIORITÉS** »  
DU CATALYSEUR N° 131 D'OCTOBRE 2025

